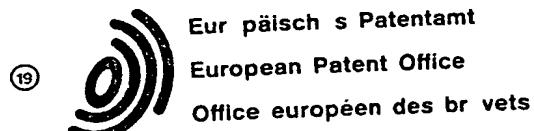


B65G 17/32



(11) Numéro de publication:

0 220 967
A1

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(12)

(21) Numéro de dépôt: 86400184.7

(51) Int. Cl.⁴: B 65 G 17/32

(22) Date de dépôt: 29.01.86

(30) Priorité: 28.10.85 FR 8515997
17.12.85 FR 8518713

(43) Date de publication de la demande:
06.05.87 Bulletin 87/19

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH DE GB IT LI NL SE

(71) Demandeur: E.P. REMY Et Cie.
50 avenue des Fenots
F-28104 Dreux (FR)

(72) Inventeur: Lemaire, Victor Didier
14 rue de la Plinède Chery
F-28500 Vernouillet (FR)

Dronet, Jean-Marc
Neuvy au Houlme (Le Bourg)
F-61210 Putanges Pont Ecrepin (FR)

(74) Mandataire: Durand, Yves Armand Louis et al
Cabinet Z. Weinstein 20, Avenue de Friedland
F-75008 Paris (FR)

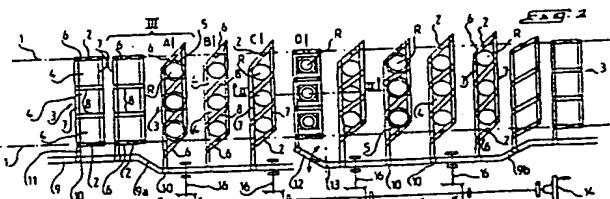
DOC

(54) Convoyeur de récipients.

(57) La présente invention concerne un convoyeur de récipients.

Ce convoyeur comprend deux chaînes (1) portant des éléments transversaux (3) qui sont chacun constitués par un ensemble de biellettes (6, 7, 8) articulées entre elles et sur les chaînes (1) pour définir des parallélogrammes déformables (4) dans lesquels peuvent être insérés des récipients (R) de forme et dimension quelconques tout en assurant leur centrage.

Ce convoyeur permet de passer immédiatement du traitement de récipients d'une certaine forme au traitement de récipients d'une autre forme.



EP 0 220 967 A1

Description

Convoyeur de récipients

La présente invention a essentiellement pour objet un convoyeur de récipients, tels que par exemple des gobelets.

On connaît déjà des machines comprenant un convoyeur de récipients destinés à contenir par exemple une denrée alimentaire quelconque, ces machines permettant le remplissage et l'operculage automatiques des récipients.

Jusqu'à présent, le convoyeur était constitué de deux chaînes sans fin munies de plaques transversales solidaires des deux chaînes et comportant des orifices susceptibles de recevoir et de retenir par leurs bords les gobelets. Ainsi, le convoyeur permettait l'entraînement de rangées successives de gobelets qui passaient devant des postes divers et successifs de traitement situés au-dessus du convoyeur.

Comme on le comprend, les plaques transversales avec orifices ne peuvent convenir que pour un diamètre bien déterminé des récipients. Pour traiter des récipients d'une forme ou d'un diamètre différent, il convient bien sûr de changer toutes les plaques transversales pour les remplacer par d'autres plaques comportant des orifices correspondant à la nouvelle forme ou dimension des récipients que l'on veut traiter. Ceci, comme on le comprend, représente un travail considérable et très coûteux, sans parler du fait qu'il faudrait disposer d'autant de jeux de plaques transversales que l'on a des formes de récipients à traiter, ce qui est difficilement envisageable.

Aussi, la présente invention a pour but de remédier aux inconvénients ci-dessus en proposant un nouveau convoyeur de récipients que l'on peut qualifier d'universel en ce qu'il peut s'adapter quasi-instantanément à une grande variété de formes et de dimensions de récipients.

A cet effet, l'invention a pour objet un convoyeur de récipients, tels que par exemple des gobelets, et du type comprenant deux chaînes ou analogues sans fin munis d'éléments transversaux solidaires des deux chaînes et aptes à recevoir des récipients qui sont ainsi entraînés par les chaînes, caractérisé en ce que les éléments transversaux sont chacun constitués par un ensemble de biellettes articulées entre elles et sur les chaînes pour définir un ou plusieurs parallélogrammes déformables dans lesquels peuvent être insérés des récipients de forme et dimensions quelconques.

Suivant une autre caractéristique de l'invention, le ou les parallélogrammes de chaque élément transversal est ou sont déformables à l'aide de moyens s'étendant suivant sensiblement la direction longitudinale du convoyeur et actionnant au moins l'une des biellettes.

On comprend donc que les parallélogrammes déformables pourront être facilement plus ou moins ouverts de façon à retenir des récipients de forme et dimensions quelconques. On pourra donc passer très facilement du traitement d'une série de récipients ayant une certaine forme au traitement d'une

autre série de récipients possédant une autre forme. En outre, quelle que soit la forme, le diamètre ou la dimension des récipients, ceux-ci demeureront toujours parfaitement centrés par rapport aux divers postes de travail situés au dessus du convoyeur.

Suivant un exemple de réalisation, les moyens de commande de la déformation des parallélogrammes sont constitués par un rail, une glissière ou tout autre moyen analogue qui est réglable suivant une direction orthogonale à la direction longitudinale du convoyeur et dans lequel roule ou glisse un élément tel que par exemple un galet solidaire de l'une des biellettes.

On précisera encore ici qu'au moins une partie de rail réglable précité peut être déplaçable par rapport à la partie restante de ce rail, en étant par exemple articulée sur cette partie restante.

Suivant une autre caractéristique de l'invention, on prévoit un deuxième rail, glissière ou analogue fixe s'étendant suivant une direction sensiblement parallèle au rail ou à la glissière réglable précité et coopérant lui aussi avec un élément, tel que par exemple un galet solidaire d'une bielette.

Un tel deuxième rail constitue avantagusement un pivot pour les parallélogrammes, de sorte que leur déformation provoquée lors du déplacement du rail réglable précité n'aura aucune incidence sur les chaînes du convoyeur.

Selon encore une autre caractéristique de l'invention, les parallélogrammes déformables constituant chaque élément transversal sont formés par quatre bielettes articulées réalisant un premier parallélogramme comportant deux côtés opposés articulés respectivement sur les deux chaînes, tandis que d'autres bielettes sont articulées entre les deux autres côtés opposés du premier parallélogramme pour ainsi définir une pluralité de parallélogrammes susceptibles de recevoir chacun un récipient.

On précisera encore ici que le galet coopérant avec le rail réglable est monté sur l'un des deux autres côtés opposés précités du premier parallélogramme, de préférence à l'extrémité d'un prolongement de ce côté.

Quant au galet coopérant avec le rail fixe, il est monté sur une bielette articulée reliant l'extrémité du prolongement précité à un prolongement du deuxième autre côté opposé du premier parallélogramme.

Suivant encore une autre caractéristique de l'invention, le convoyeur est équipé de supports verticalement mobiles situés en dessous du brin supérieur du convoyeur et susceptibles de recevoir les récipients et de traverser les parallélogrammes déformables en position ouverte.

Ces supports peuvent par exemple être situés droit d'une tête de thermoscellage fixe située au-dessus du brin supérieur du convoyeur et contre laquelle s'appliquent les supports pour souder l'opercule sur l'ouverture des récipients.

On sera ainsi certain d'obtenir un soudage parfait des opercules sur les bords des gobelets.

Suivant un autre mode de réalisation du convoyeur selon cette invention, l'actionnement du ou des parallélogrammes déformables est réalisé par au moins une pièce active reliant les prolongements de deux côtés opposés du ou des parallélogrammes.

Cette pièce active peut être constituée par un moyen de rappel du ou des parallélogrammes en position fermée, tel que par exemple un ressort ou un simple lien élastiques, tandis que des moyens sont prévus pour agir sur le ou les parallélogrammes à l'encontre de la force du moyen de rappel afin d'ouvrir ce ou ces parallélogrammes.

Les moyens pour agir sur les parallélogrammes sont constitués par un galet prévu à l'extrémité de l'un des prolongements précités et coopérant avec une rampe ou analogue déplaçable de préférence perpendiculairement au plan du ou des parallélogrammes.

Suivant un autre mode de réalisation, la pièce active précitée est constituée par une pièce en forme de T dont la branche horizontale est articulée par ses deux extrémités sur les prolongements précités et dont la branche verticale est retenue sur une chaîne d'entrainement parallèle aux deux chaînes du convoyeur et réglable par rapport à ces deux chaînes.

On précisera encore ici que la branche verticale du T constitue une pince comportant un premier bras fixe solidaire de la branche horizontale du T et un deuxième bras articulé sur cette branche et sollicité par un ressort en direction du premier bras pour pouvoir saisir un doigt ou analogue solidaire de la chaîne d'entrainement précitée.

On précisera encore qu'un moyen de poussée, tel que par exemple un vérin, sur la pièce en T précitée est prévu pour provoquer l'ouverture de la pince et donc du ou des parallélogrammes déformables.

Mais d'autres avantages et caractéristiques de l'invention apparaîtront mieux dans la description détaillée qui suit et se réfère aux dessins annexés, donnés uniquement à titre d'exemple et dans lesquels :

la figure 1 est une vue schématique en plan et de dessus d'un convoyeur selon l'invention ;

la figure 2 est une vue agrandie et en coupe du convoyeur suivant sensiblement la ligne II-II de la figure 1, cette coupe illustrant schématiquement la poste de thermoscellage ;

la figure 3 est une vue partielle et de dessus du convoyeur correspondant à la partie repérée III sur la figure 1, cette vue illustrant un autre système de commande des parallélogrammes articulés ;

la figure 4 est une vue en bout du convoyeur suivant la flèche IV de la figure 3 ; et

les figures 5 à 8 illustrent schématiquement et respectivement en vue du dessus différentes déformations d'un parallélogramme articulé pour permettre la retenue de récipients ayant des formes ou dimensions variées.

la figure 9 est une vue de dessus schématique et très partielle du convoyeur montrant une autre réalisation des moyens de commande ou d'actionnement des parallélogrammes défor-

mables qui sont ici montrés en position fermée sur les récipients ;

la figure 10 est une vue identique à la figure 9 mais montrant les parallélogrammes déformables en position ouverte ou de relâchement des récipients ;

la figure 11 est une vue suivant la flèche-III de la figure 10, montrant la commande d'ouverture des parallélogrammes ;

la figure 12 est une vue de dessus partielle et très schématique du convoyeur équipé d'un autre moyen de commande des parallélogrammes articulés ;

la figure 13 illustre, en vue de dessus, une construction particulière de ce moyen de commande des parallélogrammes déformables qui sont ici représentés en position fermée ; et

la figure 14 représente, également en vue de dessus, ladite construction particulière après actionnement par un moyen de poussée pour ouvrir les parallélogrammes.

Suivant un exemple de réalisation, et en se reportant notamment aux figures 1 et 3 un convoyeur conforme à l'invention comprend essentiellement deux chaînes sans fin 1 munies de pivots 2 sur lesquels sont montés des éléments transversaux 3 constitués chacun par un ensemble de biellettes articulées entre elles et sur les pivots 2 des chaînes 1 de façon à définir un ou plusieurs parallélogrammes déformables 4 susceptibles de retenir chacun un récipient ou gobelet R.

Chaque récipient R prend appui par son rebord 5 sur les biellettes d'un parallélogramme déformable 4.

Suivant l'exemple représenté sur les figures 1 et 3, les éléments transversaux 3 comportent trois parallélogrammes articulés 4 formés par un premier parallélogramme comportant deux côtés opposés 6 articulés respectivement sur les pivots 2 des deux chaînes 1 et deux autres côtés opposés 7 entre lesquels sont articulées deux biellettes 8.

Comme cela apparaît sur la figure 1, la commande de la déformation des parallélogrammes articulés 4 de chaque élément transversal 3 est assurée, suivant un exemple de réalisation, par un rail 9 qui s'étend suivant la direction longitudinale du convoyeur et dans lequel roule un galet 10 monté à l'extrémité d'un prolongement 11 de l'un des côtés 7 du parallélogramme défini par les deux côtés 7 et les deux côtés 6 articulés en 2 sur les chaînes 1.

Le rail 9 comporte des coudes tels que 9a,9b pour permettre la déformation des parallélogrammes articulés 4 lorsque les chaînes 1 sont entraînées, ces coudes permettant soit la fermeture des parallélogrammes 4 pour permettre la retenue des récipients R, soit le relâchement de ces récipients, comme on le décrira plus loin à propos du fonctionnement.

Le rail 9 peut comporter une ou plusieurs parties telles que 12 déplaçables par rapport à la partie restante dudit rail 9, en étant par exemple articulées en 13 sur cette partie restante.

Le rail 9 est réglable suivant une direction perpendiculaire à la direction longitudinale du convoyeur défini par les chaînes 1 et cela à l'aide de moyens quelconques, manuels ou automatiques,

lesquels moy ns peuvent être constitués, comme cela est représenté sur la figure 1, par une manivelle 14 qui, par l'intermédiaire de pignons de renvoi 15 et d'une liaison 16 au rail 9 permet le déplacement de celui-ci suivant la direction indiquée plus haut.

A ce rail 9 peut être associé un autre rail 17 qui est fixe et, rectiligne, ce rail 17 étant visible sur la figure 3. Dans ce rail 17 roule un galet 18 qui est monté sur une biellette 19 articulée d'une part sur l'extrémité du prolongement 11 cité précédemment, et sur l'extrémité d'un autre prolongement 20 de l'autre côté 7 du premier parallélogramme défini par les côtés 7 et 6. En d'autres termes, la biellette 19, les prolongements 11 et 20 et l'une des biellettes 6 définissent un parallélogramme articulé qui ne reçoit pas de récipients R, mais qui sert à commander la déformation des parallélogrammes 4.

On décrira maintenant le fonctionnement du convoyeur qui peut par exemple être utilisé pour remplir et obturer automatiquement des gobelets R destinés à contenir une denrée alimentaire.

En allant de la gauche vers la droite de la figure 1 on voit que les parallélogrammes articulés 4 des éléments transversaux 3 sont ouverts, puis déformés après franchissement du coude 9a de façon à recevoir des récipients R provenant d'un poste A d'alimentation en gobelets situé au-dessus du convoyeur. Bien entendu, le degré de déformation des parallélogrammes 4 sera fonction de la position du rail 9 qui est réglée en fonction de la forme des récipients R à traiter.

Puis les gobelets parviennent au poste B où ils seront remplis, et ensuite au poste C qui assure la dépose d'un opercule O visible sur la figure 2.

Ensuite, les gobelets R parviennent au poste D qui est un poste de thermoscellage. En parvenant à ce poste, et comme on le voit sur la figure 2, les gobelets R reposent par leur fond sur un plateau 21 qui est solidaire du bâti 22 de la machine par l'intermédiaire d'une tige ou analogue 23. Il est à noter qu'au poste D, la partie 12 du rail 9 a été déplacée, ce qui commande l'ouverture des parallélogrammes articulés 4, et donc la dépose des gobelets sur le plateau 21. Un support cylindrique formant contre-électrode 24 est alors actionné par tout moyen approprié, tel que par exemple un vérin, depuis la position visible en traits pointillés, jusqu'à la position visible en traits pleins sur la figure 2 et cela par coulissolement le long de la tige 23 supportant le plateau 21. Le support cylindrique 24 traverse le parallélogramme articulé 4 qui a été préalablement ouvert et soulève le récipient R par son bord 5 pour venir l'appliquer contre une tête de thermoscellage 25 qui est fixe. L'opercule O est ainsi correctement soudé sur le bord 5 des récipients R. Ensuite, le support cylindrique 24 est descendu, tandis que les parallélogrammes articulés 4 sont déformés de façon à ce que le bord 5 des récipients prenne à nouveau appui sur les biellettes 6, 7 et 8 définissant les parallélogrammes articulés 4. Enfin, les rangées de gobelets R sont acheminées plus loin jusqu'à ce que les parallélogrammes articulés 4 soient à nouveau ouverts après passage sur l'autre coude 9b du rail 9, ce qui permet la libération des gobelets et leur évacuation du convoyeur par tout

moyen approprié de préhension ou d'éjection.

En se reportant aux figures 5 à 8, on voit qu'un convoyeur selon l'invention peut assurer le transport et le maintien de récipients R de forme quelconque, et cela tout en conservant un centrage parfait par rapport aux divers postes situés au-dessus du convoyeur.

C'est ainsi que la figure 5 montre un récipient R à ouverture rectangulaire, que la figure 6 montre un récipient R à ouverture sensiblement carrée, et que les figures 7 et 8 montrent des récipients R de forme circulaire et de diamètres différents pouvant être supportés par le convoyeur de l'invention, à condition de choisir le degré de déformation appropriée des parallélogrammes 4, ce qui peut être facilement obtenu en commandant le déplacement du rail 9, comme cela a été expliqué précédemment. A cet égard, on remarquera que la galet 18 roulant dans le rail fixe 17 (figure 2), sert avantageusement de point de pivotement positif évitant toute traction éventuelle sur les chaînes 1 lorsque le galet 10 franchit un coude 11 du rail 9 et exerce par conséquent une poussée ou une traction sur les biellettes articulées 6, 7 et 8 de chaque élément transversal 3 du convoyeur.

On se reportera maintenant aux figures 9 à 14 qui montrent d'autres moyens particulièrement simples et fiables de commande de parallélogrammes articulés.

Comme on le voit sur les figures 9, 10 et 12 à 14, une pièce active 30 relie les prolongements 11, 20 des deux côtés opposés 7 des parallélogrammes déformables 4, cette pièce permettant l'ouverture et la fermeture desdits parallélogrammes.

Suivant la réalisation visible sur les figures 9 et 10, la pièce active 30 est constituée par un ressort 31, rappelant automatiquement les parallélogrammes 4, en position fermée sur les récipients R, comme cela est bien visible sur la figure 9. A la place du ressort 31, on pourrait très bien prévoir, sans sortir du cadre de l'invention, un simple lien élastique, en caoutchouc par exemple, fixé par ses extrémités entre les prolongements 11 et 20. On notera ici que le ressort ou lien élastique 31 peut être prévu à l'une seulement des extrémités de la ligne de parallélogrammes 4 ou bien aux deux extrémités de cette ligne, comme on le voit sur les figures 9 et 10. On remarquera ici que les extrémités d'accrochage 31a et 31b du ressort ou lien élastique 31 sur les prolongements 11 et 20 sont respectivement décalées ou différemment espacées par rapport aux articulations de la biellette 6 sur les côtés 7 de façon à provoquer l'effet de rappel en position fermée sur les parallélogrammes 4.

A l'extrémité du prolongement 20 situé d'un côté des chaînes 1, et éventuellement à l'extrémité du prolongement 11 situé de l'autre côté des chaînes 1, on prévoit un galet 32 qui peut coopérer avec une rampe ou came 33 visible sur les figures 10 et 11. Cette came 33 est déplaçable perpendiculairement au plan des parallélogrammes déformables 4 et comporte par exemple un plan incliné 34 qui coopérant avec le galet 32, pousse l'un des côtés 7 à l'encontre de la force du rappel du ressort ou lien élastique 31. Ainsi, comme on le comprend, les

parallélogrammes 4 seront ouverts et relâcheront les récipients R.

Suivant la variante visible sur la figure 12, la pièce active 30 permettant l'actionnement des parallélogrammes déformables 4 est constituée par une pièce en forme de T dont la branche horizontale 35 est articulée par ses extrémités 36 sur les prolongements 11 et 20, tandis que la branche verticale 37 du T est retenue sur une chaîne d'entraînement 38 qui est parallèle aux chaînes 1 du convoyeur proprement dit et qui est réglable par rapport à ces deux chaînes. On comprend donc que les parallélogrammes articulés 4 pourront être ouverts ou fermés en fonction de la position de retenue de cette pièce sur la chaîne 38.

Mais on se reportera maintenant aux figures 13 et 14 pour décrire une réalisation préférée de cette pièce en T. Sur ces figures, on voit que la branche verticale 37 de la pièce en T forme une pince. Cette pince comporte un premier bras 39 intégral à la branche horizontale 35 et un deuxième bras 40 articulé en 41 sur la branche 35 et rappelé en direction du premier bras 39 par un ressort 42 fixé par ses deux extrémités 43 sur le deuxième bras 40 d'une part et sur la branche horizontale 35 de la pièce en T.

La pince formée par les deux bras 39, 40 saisit un doigt 44 solidaire de la chaîne 38.

Ainsi, comme on le voit sur la figure 13, la position de la chaîne 38 par rapport aux chaînes 1 est telle que la pièce en T 37 est inclinée, ce qui correspond à une position de fermeture des parallélogrammes articulés 4 qui peuvent ainsi retenir par son bord 5 un récipient R.

Pour relâcher le récipient R, comme on le voit sur la figure 14, il suffit de faire intervenir un moyen de poussée matérialisé par la flèche F et constitué par un vérin par exemple, lequel moyen, en agissant sur la branche horizontale 35, assure l'ouverture de la pince et des parallélogrammes articulés 4 par le fait que le bras 40 reste en appui sur le doigt 44 de la chaîne 38.

On a donc réalisé suivant l'invention un convoyeur à chaîne avec éléments transversaux constitués par des parallélogrammes articulés qui peuvent recevoir des récipients de formes quelconques tout en les maintenant parfaitement centrée, et qui permettent de passer très facilement du traitement de récipients d'une certaine forme au traitement de récipients d'une autre forme.

Bien entendu, l'invention n'est nullement limitée au mode de réalisation décrit et illustré qui n'a été donné qu'à titre d'exemple.

C'est ainsi que le nombre des parallélogrammes articulés de chaque élément transversal du convoyeur, ainsi que les moyens pour commander la déformation des parallélogrammes articulés peuvent être quelconques sans sortir du cadre de l'invention.

C'est dire que l'invention comprend tous les équivalents techniques des moyens décrits ainsi que leurs combinaisons si celles-ci sont effectuées suivant son esprit.

Revendications

5. 1. Convoyeur de récipients, tels que par exemple des gobelets, et du type comprenant deux chaînes ou analogues sans fin munies d'éléments transversaux solidaires des deux chaînes et aptes à recevoir des récipients qui sont ainsi entraînés par les chaînes, caractérisé en ce que les éléments transversaux (3) sont chacun constitués par un ensemble de biellettes (6,7,8) articulées entre elles et sur les chaînes (1) pour définir un ou plusieurs parallélogrammes déformables (4) dans lesquels peuvent être insérés des récipients (R) de forme et dimension quelconques.
10. 2. Convoyeur selon la revendication 1, caractérisé en ce que le ou les parallélogrammes (4) de chaque élément transversal (3) est ou sont déformables à l'aide de moyens s'étendant suivant sensiblement la direction longitudinale du convoyeur et actionnant au moins l'une des biellettes.
15. 3. Convoyeur selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que les moyens précités sont constitués par un rail, une glissière ou analogue (9) qui est réglable suivant une direction orthogonale à la direction longitudinale du convoyeur et dans lequel roule ou glisse un élément, tel que par exemple un galet (10) solidaire de l'une (7) des biellettes.
20. 4. Convoyeur selon la revendication 3, caractérisé en ce qu'au moins une partie (12) du rail réglable précité (9) est déplaçable par rapport à la partie restante du rail, en étant par exemple articulée (13) sur cette partie restante.
25. 5. Convoyeur selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisé par un deuxième rail, glissière ou analogue fixe (17) s'étendant suivant une direction sensiblement parallèle au rail ou à la glissière réglable précité (9) et coopérant lui aussi avec un élément, tel que par exemple un galet (18), solidaire d'une biellette (19).
30. 6. Convoyeur selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que les parallélogrammes déformables constituant chaque élément transversal (3) sont formés par quatre biellettes articulées (6,7) réalisant un premier parallélogramme comportant deux côtés opposés (6) articulés respectivement sur les deux chaînes (1) tandis que d'autres biellettes (8) sont articulées entre les deux autres côtés opposés (7) du premier parallélogramme pour ainsi définir une pluralité de parallélogrammes (4) susceptibles de recevoir chacun un récipient (R).
35. 7. Convoyeur selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que le galet (10) coopérant avec le rail réglable (9) est monté sur l'un des deux autres côtés opposés précités (7) du premier parallélogramme, et de préférence à l'extrémité d'un prolongement (11) de ce

côté.

8. Convoyeur selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que le galet (18) coopérant avec le rail fixe (17) est monté sur une bielle articulée (19) reliant l'extrémité du prolongement précité (11) à un prolongement (20) du deuxième autre côté opposé (7) du premier parallélogramme.

9. Convoyeur selon l'une des revendications précédentes, caractérisé par des supports (24) verticalement mobiles situés en dessous du brin supérieur du convoyeur et susceptibles de recevoir les récipients (R) et de traverser les parallélogrammes déformables (4) en position ouverte.

10. Convoyeur selon la revendication 9, caractérisé en ce que les supports (24) sont situés au droit d'une tête de thermoscellage fixe (25) située au-dessus du brin supérieur du convoyeur et contre laquelle s'appliquent lesdits supports pour souder un opercule (O) sur l'ouverture des récipients (R).

11. Convoyeur selon la revendication 1 ou 6, caractérisé en ce que l'actionnement du ou des parallélogrammes déformables (4) est réalisé par au moins une pièce active (30) reliant les prolongements (11, 20) de deux côtés opposés (7) du ou des parallélogrammes.

12. Convoyeur selon la revendication 11, caractérisé en ce que la pièce active précitée est constituée par un moyen de rappel du ou des parallélogrammes (4) en position fermée, tel que par exemple un ressort ou un lien élastique (31), tandis que des moyens sont prévus pour agir sur le ou les parallélogrammes (4) à l'encontre de la force du moyen de rappel afin d'ouvrir ce ou ces parallélogrammes.

13. Convoyeur selon la revendication 12, caractérisé en ce que les moyens précités sont constitués par un galet (32) prévu à l'extrémité d'au moins l'un des prolongements précités (11, 20) et coopérant avec une rampe ou analogue (33) déplaçable de préférence perpendiculairement au plan du ou des parallélogrammes (4).

14. Convoyeur selon la revendication 11, caractérisé en ce que la pièce active précitée est constituée par une pièce en forme de T dont la branche horizontale (35) est articulée par ses deux extrémités (36) sur les prolongements précités (11, 20) et dont la branche verticale (37) est retenue sur une chaîne d'entraînement (38) parallèle aux deux chaînes (1) du convoyeur et réglable par rapport à ces deux chaînes.

15. Convoyeur selon la revendication 14, caractérisé en ce que la branche verticale (37) du T constitue une pince comportant un premier bras fixe (39) solidaire de la branche horizontale (35) du T et un deuxième bras (40) articulé sur cette branche et sollicité par ressort (42) en direction du premier bras (39) pour pouvoir saisir un doigt ou analogue (44) solidaire de la chaîne d'entraînement précitée (38).

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

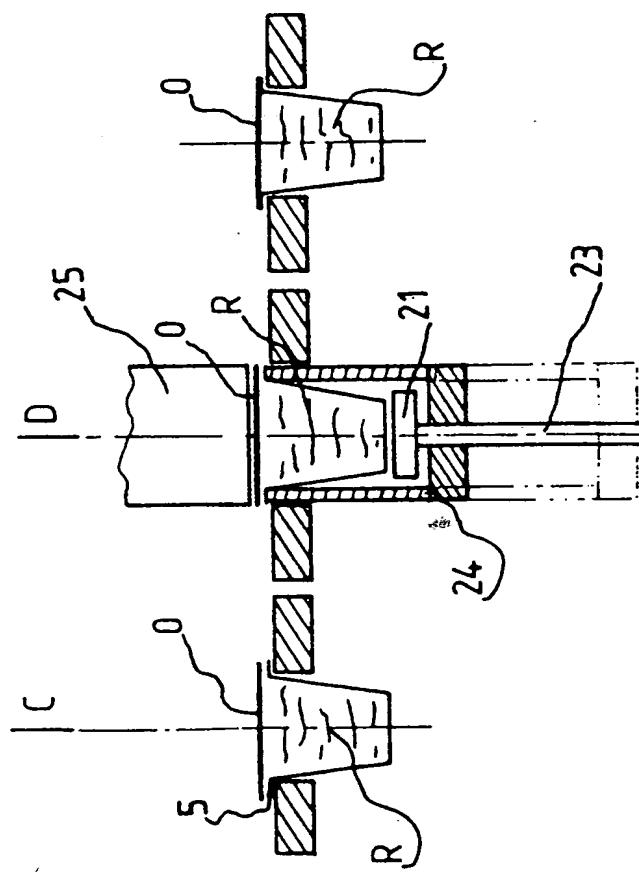
60

65

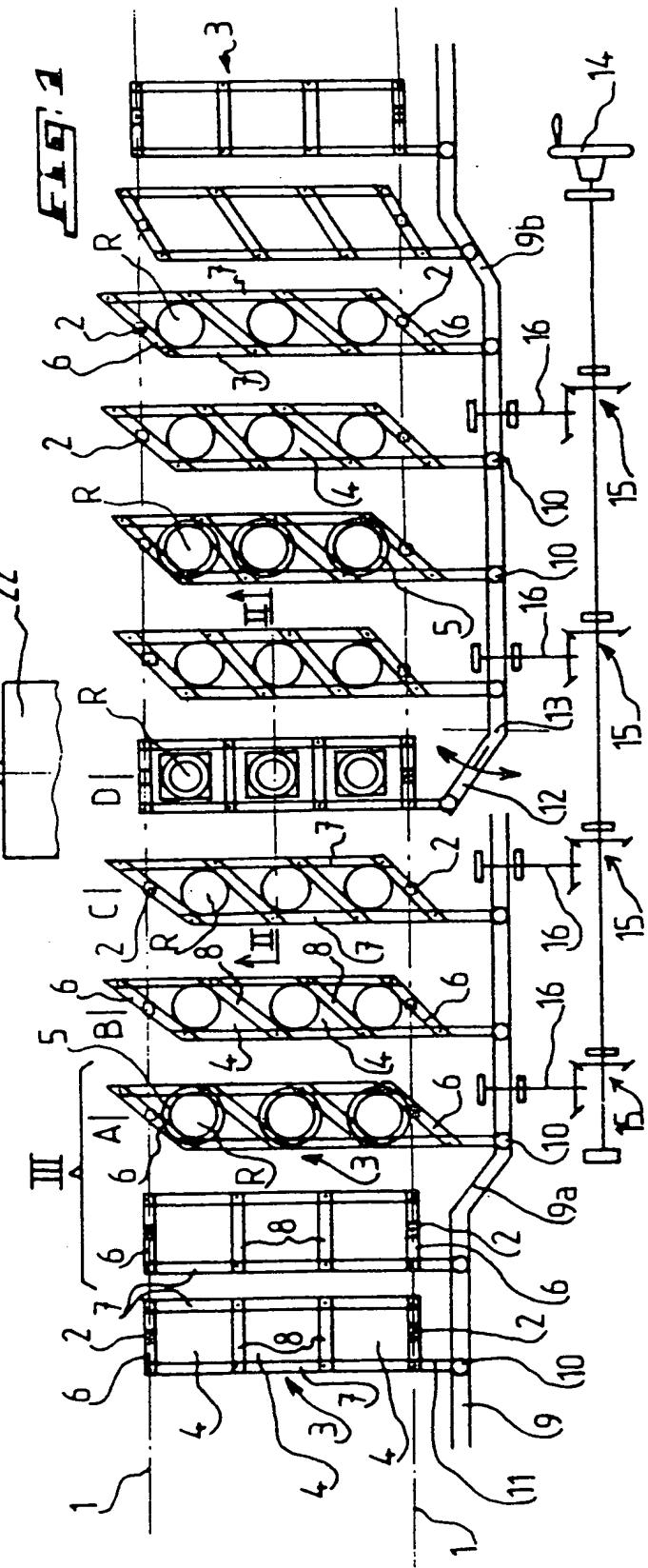
16. Convoyeur selon la revendication 14 ou 15, caractérisé par un moyen de poussée, tel que par exemple un vérin, sur la pièce en T précitée pour provoquer l'ouverture de la pince et du ou des parallélogrammes déformables (4).

0220967

2



三



0220967

FIG. 3

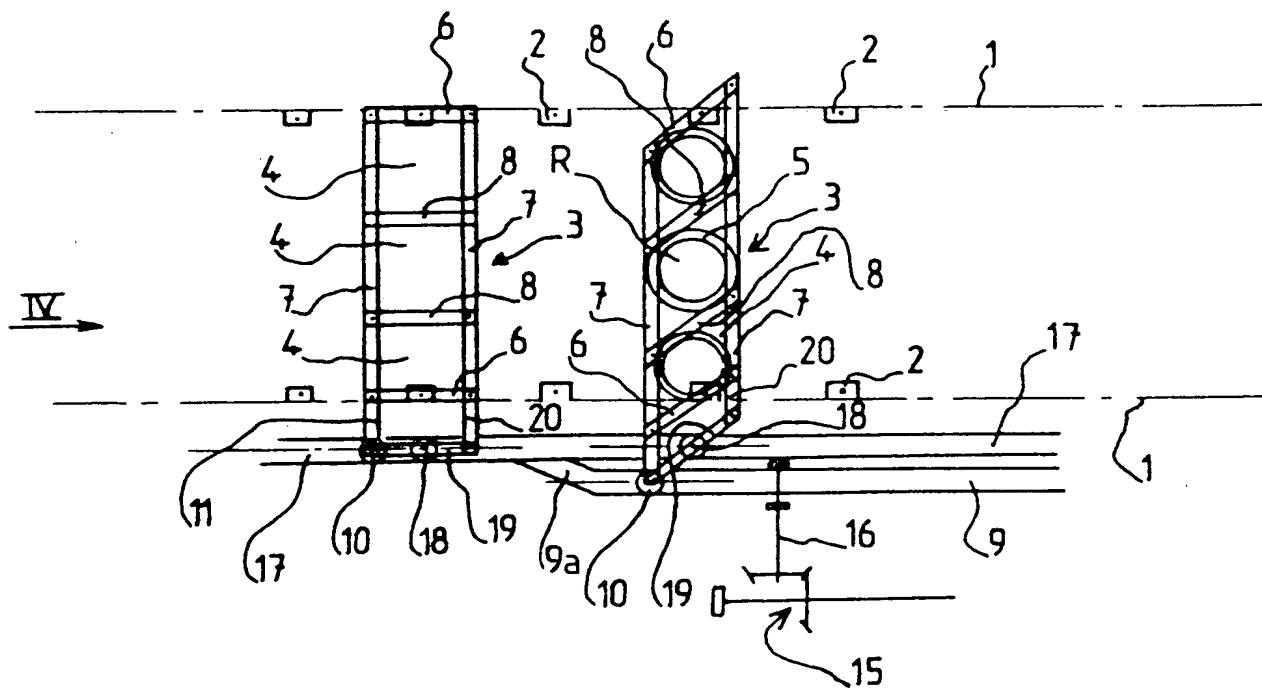
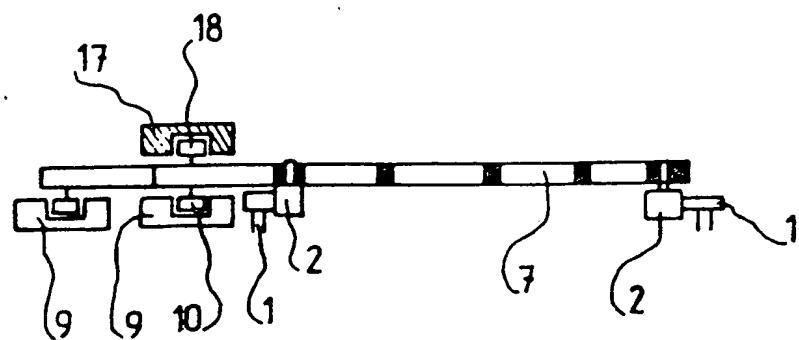
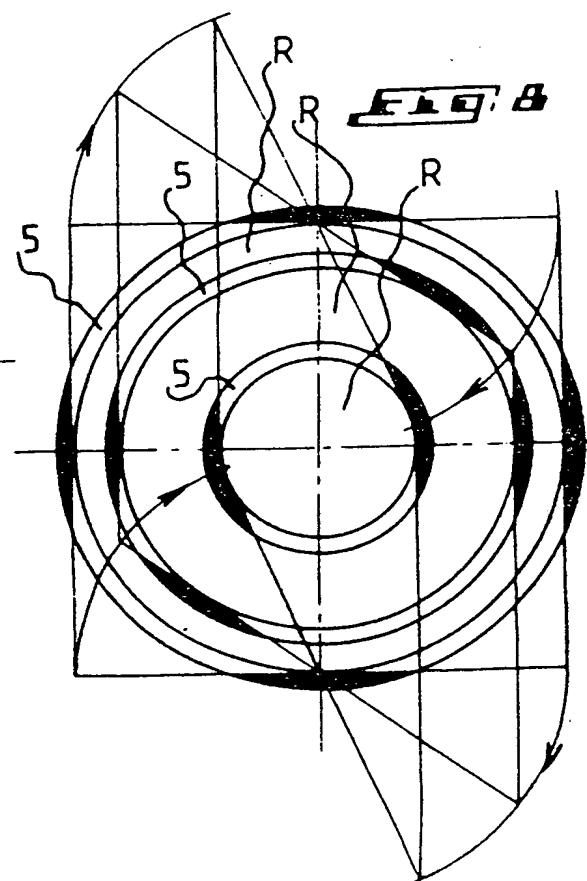
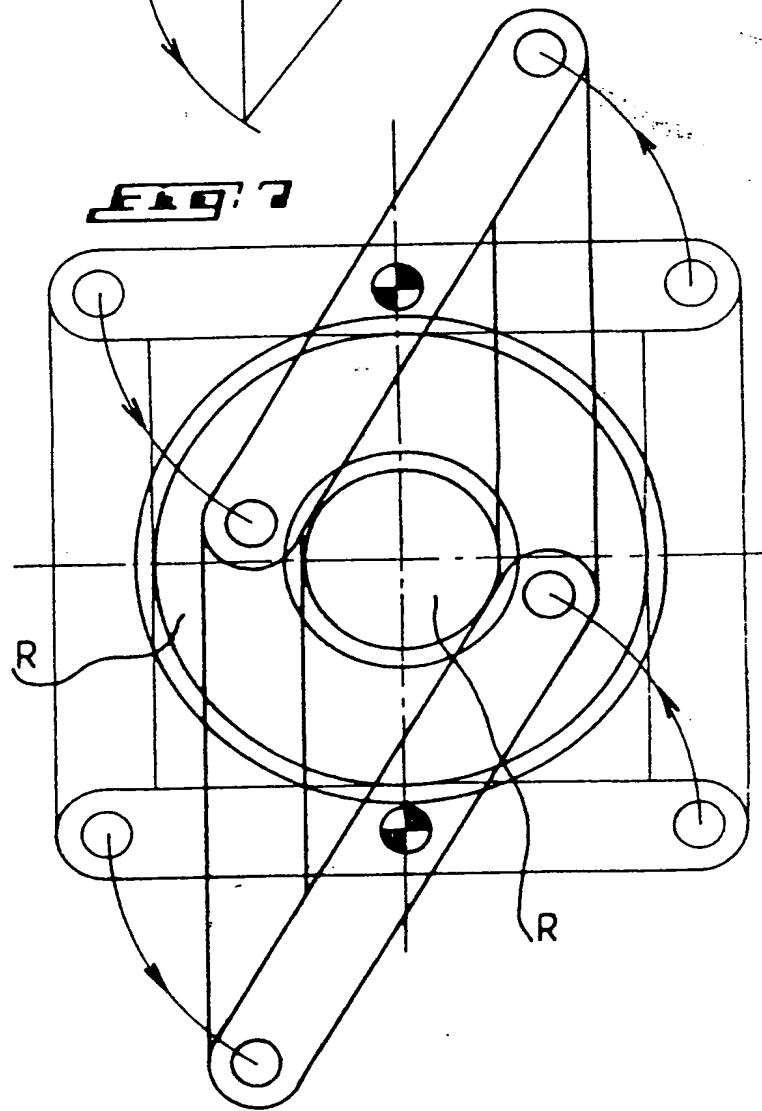
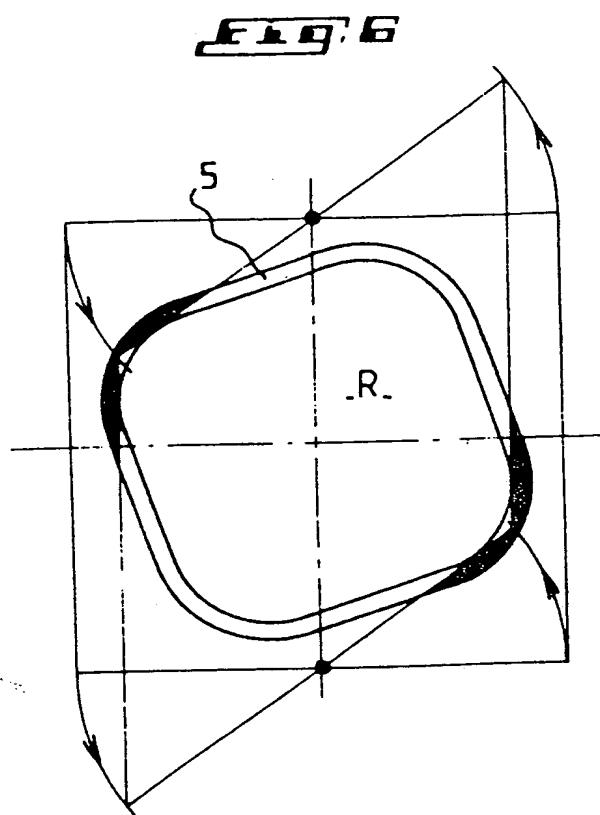
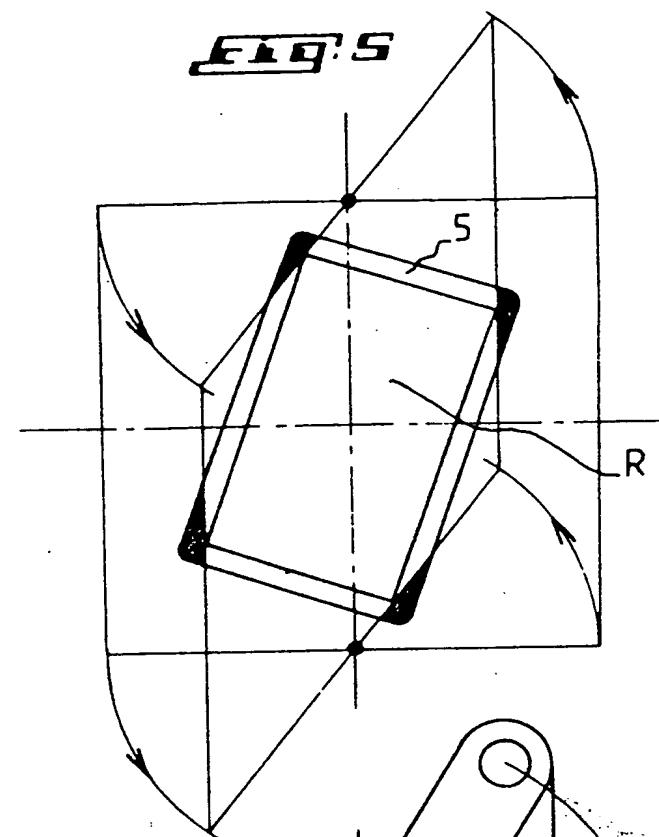


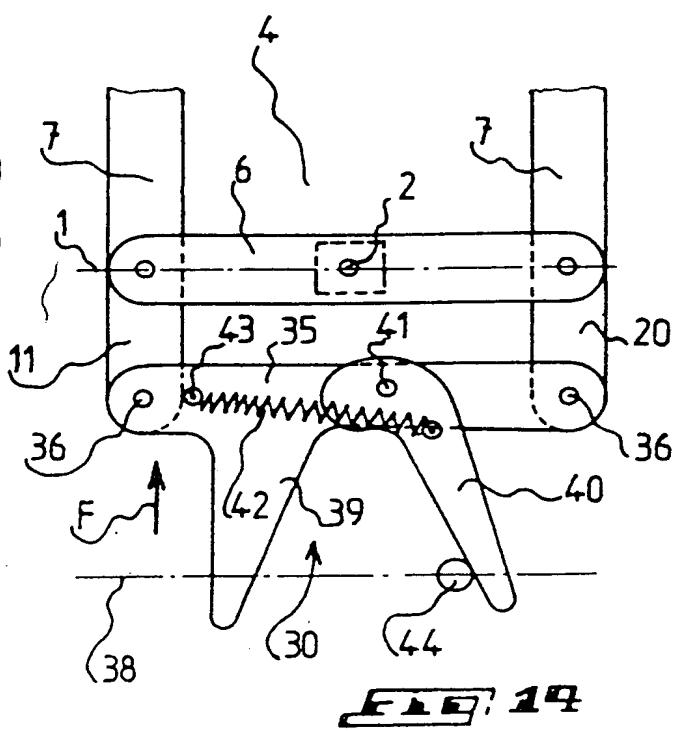
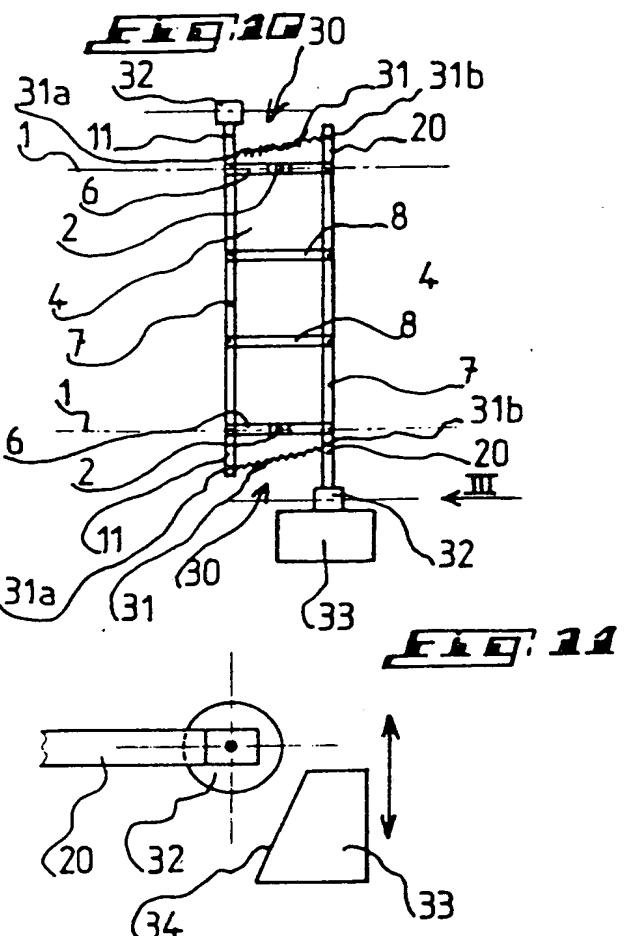
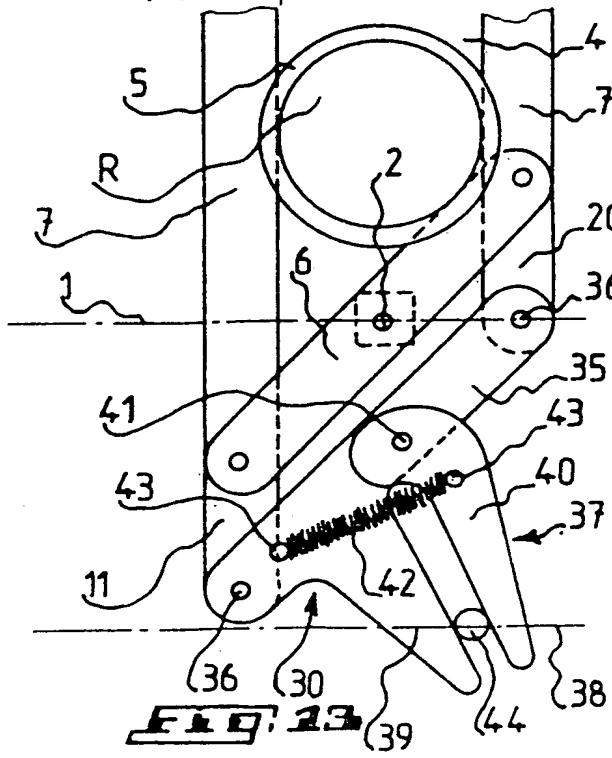
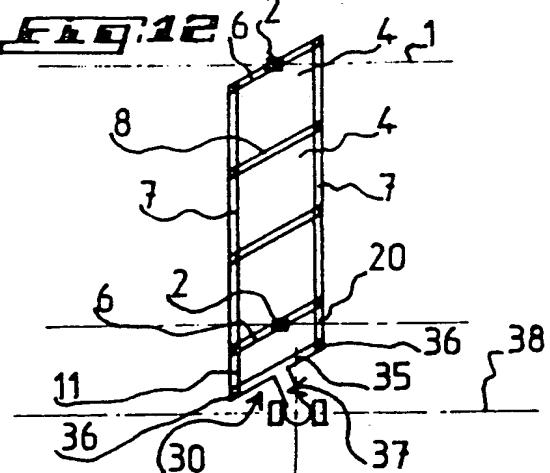
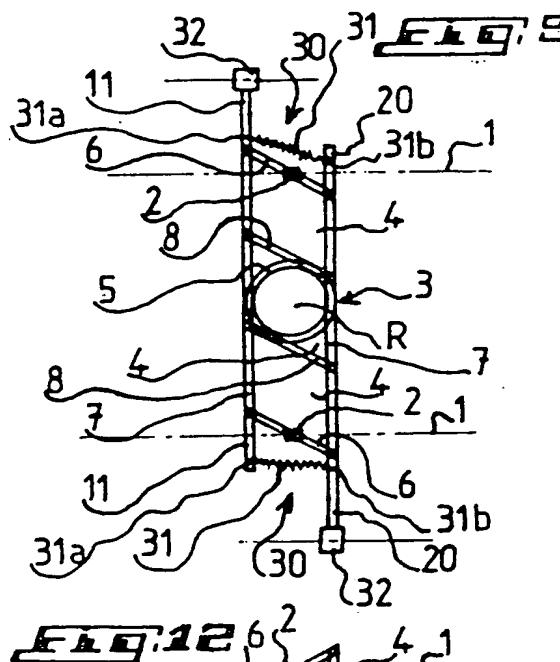
FIG. 4



0220967



0220967





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 86 40 0184

DOCUMENTS CONSIDERÉS COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.4)
A	US-A-3 587 829 (R.P. SORENSEN)		B 65 G 17/32
A	US-A-3 590 994 (R. GOUDREAU)		
A	GB-A-1 303 260 (A.E.I. CORP.)		
A	US-A-2 243 032 (R.N. GEFROY)		

			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.4)
			B 65 G
<p>Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications</p>			
Lieu de la recherche LA HAYE	Date d'achèvement de la recherche 26-08-1986	Examinateur NEHRDICH H.J	
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		<p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>& : membre de la même famille, document correspondant</p>	